

Dreh-Fräszentrum HAAS ST 30 SSY



Baujahr	2015
Steuerung	HAAS
NUR ca. 9.950 Betriebsstunden (Stand: 25.03.2026)	

AUSSTATTUNG - Alle technischen Angaben, Abbildungen und Inhalte sind unverbindlich und ohne Gewähr. Änderungen, Irrtümer vorbehalten

Dreh-Fräszentrum mit C/Y-Achse

Verfahrwege von max. 406 mm x 584 mm

Umlaufdurchmesser von 806 mm

Verfahrweg der Y-Achse $\pm 50,8$ mm

Vektorantrieb (22,4 kW)

A2-6-Spindel , 4.500 U/min.

10-Zoll-Spannfutter (254 mm)

hybrider Revolver mit 24 Werkzeugstationen (12 VDI/12 BOT)

angetriebene Werkzeuge mit höherem Drehmoment mit C-Achse

15“-LCD-Farbbildschirm

Speichersperre-Schlüsselschalter

Spindelorientierung

USB-Anschluss

synchronisiertes Gewindebohren

automatisches Werkzeug-Voreinstellsystem

Scharnierband-Späneförderer

Teilefänger

programmierbarer hydraulischer Reitstock

Ethernet-Schnittstelle

„Visual Quick Code“-Programmiersystem

VectorCam Drehen-Special Haas-Edition

CAD 2D/3D:

2D/3D Kantenmodellierung

2D/3D Flächenmodellierung

Bemaßung, Zeichnungserstellung Schnittstellen:

STEP, IGES, DXF, STL, Rhino, 3D, XYZ,

PLC, BMP/JPEG/PNG etc.

automatische Updates via Internet

AUSSTATTUNG - Alle technischen Angaben, Abbildungen und Inhalte sind unverbindlich und ohne Gewähr. Änderungen, Irrtümer vorbehalten

HAAS Stangenlader Ø 76 mm

Hainbuch Spannzangenfutter
Kombi Axzug Größe 80

Späneschutz für GR80

Vario Quick- Standard Anschlagsystem
Größe 80

Im Lieferumfang enthalten:

BOT/VDI – Aufnahmen / Revolver

Drehwerkzeuge

Hainbuch-Spannzangen

Spannzangen für Werkzeuge

angetriebene Werkzeuge

Flügeltürwerkzeugschrank

Maschinenstellelemente

Spänewagen

Betriebsanleitung/Dokumentation

Maschinenparameter auf USB-Stick

CAM allgemein:

Vollasoziative Werkzeugwege erzeug- und Halterbibliothek

Schnittwertetabellen

2-/3-Achsen Postprozessor-Generator

3D-Simulation CNC-Datenübertragung

Drehen 2-Achsen (X,Z):

Plandrehen

Konturen schrappen und schlichten

Einstecken, Abstecken

Gewindedrehen

Berücksichtigung der Schneidengeometrie

Freistiche Form, E, F etc. Gewinderillen

Bohren im Zentrum mit nur einem Befehl

Zum Beispiel:

Zentrieren-Bohren-Reiben-Senken

Bearbeitungen mit C- und/oder Y-Achse:

Planfräsen, Konturen fräsen, Fase,

Entgraten

Taschenfräsen inkl. Restmaterialerkennung

3D Profil

Gravieren inkl. Windows-Schriften

Langloch, Nut, Rundung, Hohlkehle etc.

Eintauchen Helix, Rampe, Senkrecht

Bohrungserkennung 2D/3D

Bohrfräsen, Gewindefräsen

Featureerkennung Nut, Langloch, Tasche etc.

Featurebasierende CNC-Bearbeitung

Kollisionsprüfung

Bohren mit nur einem Befehl zum Beispiel:

Zentrieren-Bohren-Reiben-Senken

4-Achsen Simultanfräsen:

Fräsen auf dem Umfang Konturen/Taschen/Gravieren

3D-Modell Rotationsschichten HAAS-Postprozessor

2-Achsen Drehen

HAAS-Postprozessorerweiterung C- und Y-Achse

TECHNISCHE DATEN - Alle technischen Angaben, Abbildungen und Inhalte sind unverbindlich und ohne Gewähr. Änderungen, Irrtümer vorbehalten

Kapazität

Spannfuttergröße Ø	254 mm
Max. Drehdurchmesser	406 mm
Max. Drehlänge (ohne Werkstückspannung)	584 mm
Stangendurchmesser (Standard)	76 mm

Spindel

Max. Drehzahl	4.500 U/min.
Max. Motorleistung	22,4 kW
Max. Drehmoment	373 Nm @ 600 U/min.
Spindelnase	A2-6
Spindelbohrung	88,9 mm

Umlaufdurchmesser

Über vordere Abdeckung	806 mm
Über Querschlitzen	527 mm
Über Reitstock	584 mm

Verfahrwege und Vorschübe

X-Achse	318 mm
Y- Achse	±51 mm
Z-Achse	584 mm
X-Achse Eilgang	12,0 m/min.
Y-Achse Eilgang	12,0 m/min.
Z-Achse Eilgang	30,5 m/min.

Allgemeine Angaben

Stromversorgung (3-Phasen)	354 – 488 V
----------------------------	-------------

Haas Drehmaschinen - Modell ST-30 mit Y-Achse

[Sondermodelle]

Die Hochleistungs-Drehzentren



3 400 min⁻¹ Spindel-Drehzahlbereich mit erhöhtem Drehmoment, 22,4 kW Vektorantrieb

Programmierung nach ISO-Standard/G-Code über benutzerfreundliche Haas CNC-Steuerung mit vollem Funktionsumfang oder als Sonderzubehör über intuitives Programmiersystem



4 500 min⁻¹ erhöhter Spindel-Drehzahlbereich, 22,4 kW Vektor-Doppelantrieb

±51 mm Y-Achsen-Verfahrweg für außermittiges Fräsen, Bohren und Gewindebohren

Scharnierband-Späneförderer (Sonderzubehör)

Garantie: 1 Jahr auf Teile und Arbeitsleistung

[Grundausrüstung]

- 254 mm Ø hydraulisches Spannfuttersystem
- A2-6 Spindelnase
- 76 mm Stangendurchmesser
- ±51 mm Y-Achsen-Verfahrweg
- Angetriebene Werkzeuge mit C-Achse
- 15"-LCD-Farbbildschirm mit USB-Schnittstelle
- 1-MB-Programmspeicher
- Synchronisiertes Gewindebohren
- Hergestellt in den USA

[ST-30Y]

- 457 x 584 mm maximaler Arbeitsbereich
- 3 400 min⁻¹ Spindeldrehzahlbereich
- 22,4 kW Vektorantrieb
- BOT/VDI-Revolver mit 12 Werkzeugstationen

[ST-30SSY]

- 406 x 584 mm maximaler Arbeitsbereich
- 4 500 min⁻¹ Spindeldrehzahlbereich
- 22,4 kW Vektorantrieb
- BOT/VDI-Revolver mit 24 Werkzeugstationen

[Sonderzubehör] Teilauszug

- Programmierbarer hydraulischer Reitstock
- Hochdruck-Kühlmittelzuführungen
- Automatisches Werkzeug-Voreinstellsystem
- Scharnierband-Späneförderer
- Ethernet-Schnittstelle
- Haas Intuitives Programmiersystem
- Servo-Stangenlader
- Teilefänger



Haas Automation Europe | www.HaasCNC.com | +32 2 522 99 05 | Made in U.S.A.

Technische Änderungen vorbehalten. Für Druckfehler wird keine Haftung übernommen. Abbildung der Maschinen mit Sonderzubehör.

Haas Drehmaschinen - Modell ST-30 mit Y-Achse



Die Hochleistungs-Drehzentren

Die Fähigkeit, auch komplexe Teile zu drehen und zu fräsen, sowie vielfältige Bearbeitungen auf der gleichen Maschine auszuführen, steigert den Durchsatz, verringert den Bedienungsaufwand und erhöht die Genauigkeit.

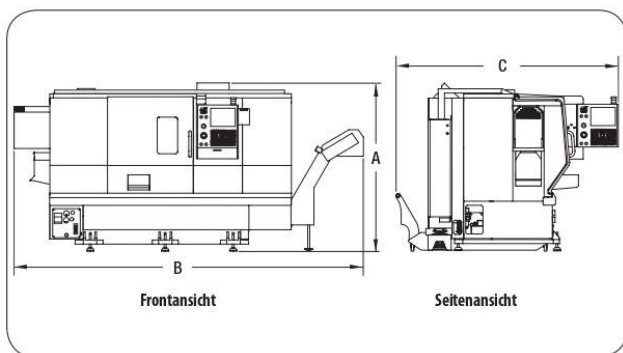
Die Y-Achsen-Drehzentren der Modellreihe ST-30 von Haas bieten in der Y-Achse einen Verfahrweg von 101 mm (± 51 mm von der Achsenmitte) für außermittiges Fräsen, Bohren und Gewindebohren. Zur Grundausstattung gehören angetriebene Werkzeuge mit erhöhtem Drehmoment und eine C-Achse mit Servo-Antrieb für vielseitige 4-Achsen-Bearbeitungen. Die Maschinen sind in Standard- und Super Speed-Ausführung erhältlich.



Der große Y-Achsen-Verfahrweg in Kombination mit angetriebenen Werkzeugen mit erhöhtem Drehmoment und C-Achse erlaubt die Ausführung komplexer Arbeiten in einer einzigen Aufspannung, so dass sich der Bedienungsaufwand verringert und die Genauigkeit erhöht.



Beide Y-Achsen-Modelle sind mit einem Hybrid-Revolver ausgestattet, der BOT-Werkzeuge, Außendrehwerkzeuge sowie VDI40-Werkzeughalter aufnehmen kann. Das Drehzentrum ST-30Y besitzt einen Revolver für 12 Werkzeugstationen, während das Modell ST-30SSY 24 Werkzeugstationen bietet.



Abmessungen im Betriebszustand

ST-30Y/ST-30SSY

A.	Max. Betriebshöhe	2 108 mm
B.	Max. Betriebsbreite*	4 521 mm
C.	Max. Betriebstiefe**	3 048 mm

* Mit Getriebe-Sonderzubehör plus 305 mm.

** Mit nach vom geklappter Steuerung und eingebautem Kühlmittelbehälter. Zusätzliche 381 mm zum Öffnen der rückseitigen Wartungsoffnung erforderlich.



Technische Änderungen vorbehalten.
Für Druckfehler wird keine Haftung übernommen.
Abbildung der Maschinen mit Sonderzubehör.

[Technische Daten]

Kapazität	ST-30SSY
Spannfuttergröße (Ø)	254 mm
Max. Drehdurchmesser	406 mm
Max. Drehlänge (ohne Werkstückspannung)	584 mm
Stangendurchmesser (Standard)	76 mm

Spindel

Max. Drehzahl	4800 min ⁻¹
Max. Motorleistung	22,4 kW
Max. Drehmoment	373 Nm @ 600 min ⁻¹
Max. Drehmoment mit Getriebe (Sonderzubehör)	—
Spindelnase	A2-6
Spindelbohrung Ø	88,9 mm

Umlaufdurchmesser

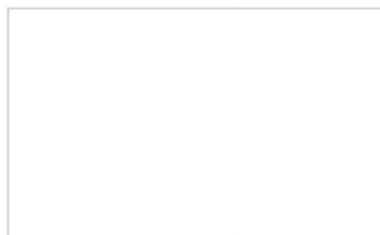
Über vorderer Abdeckung	806 mm
Über Querschlitten	527 mm
Über Reitstock	584 mm

Verfahrwege und Vorschübe

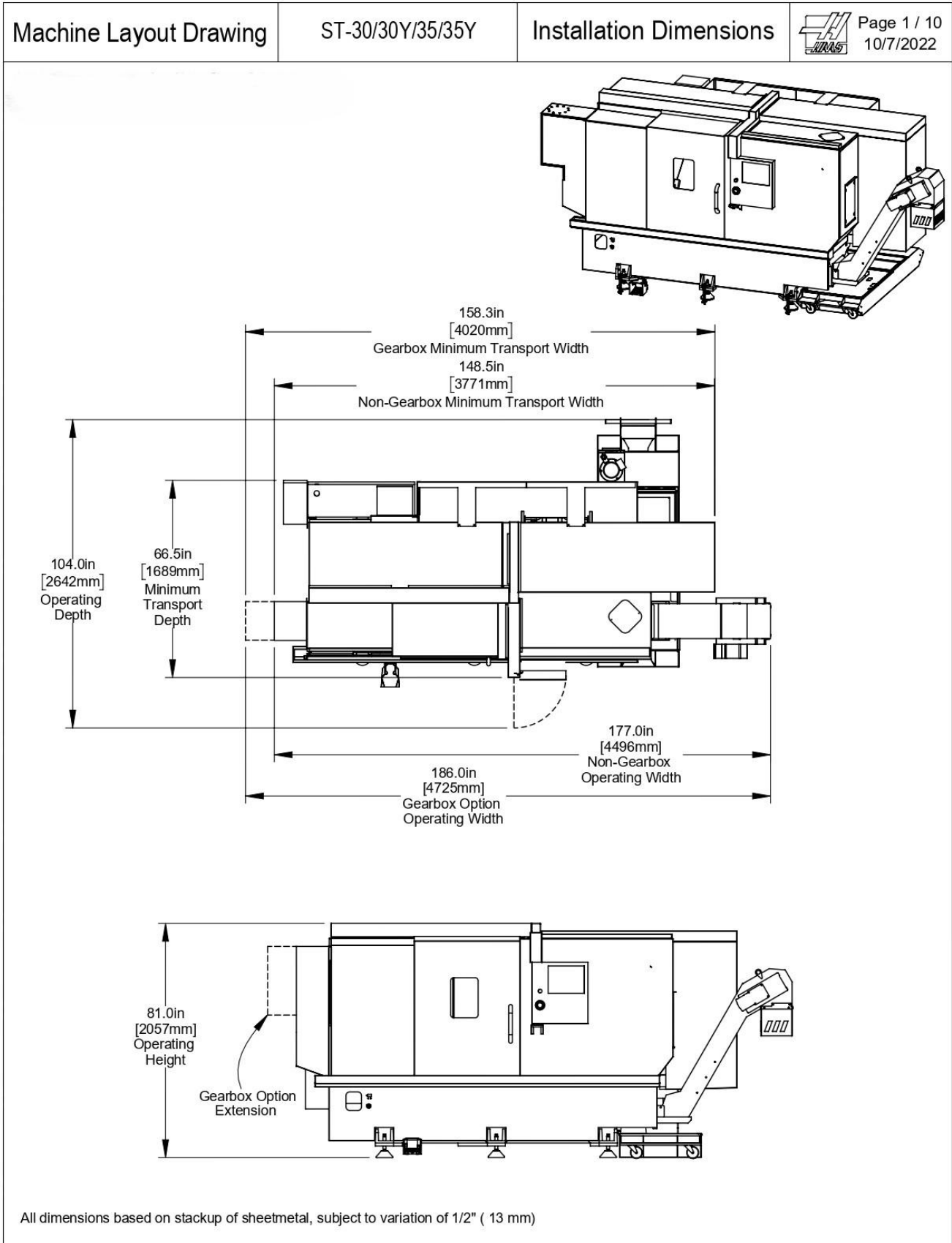
X-Achse	318 mm
Y-Achse	± 51 mm
Z-Achse	584 mm
X-Achse - Eilgang	12,0 m/min
Y-Achse - Eilgang	12,0 m/min
Z-Achse - Eilgang	30,5 m/min

Allgemeine Angaben

Stromversorgung (3-Phasen)	354 - 488 V
----------------------------	-------------

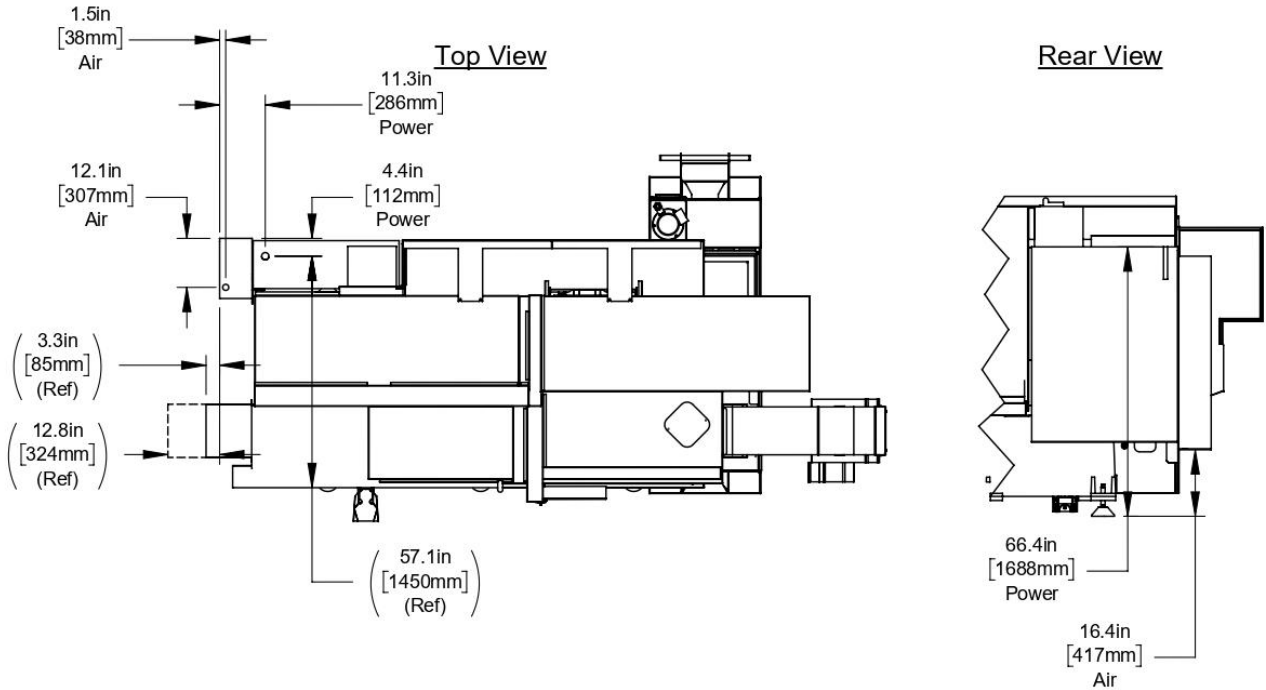


DE.04/2013

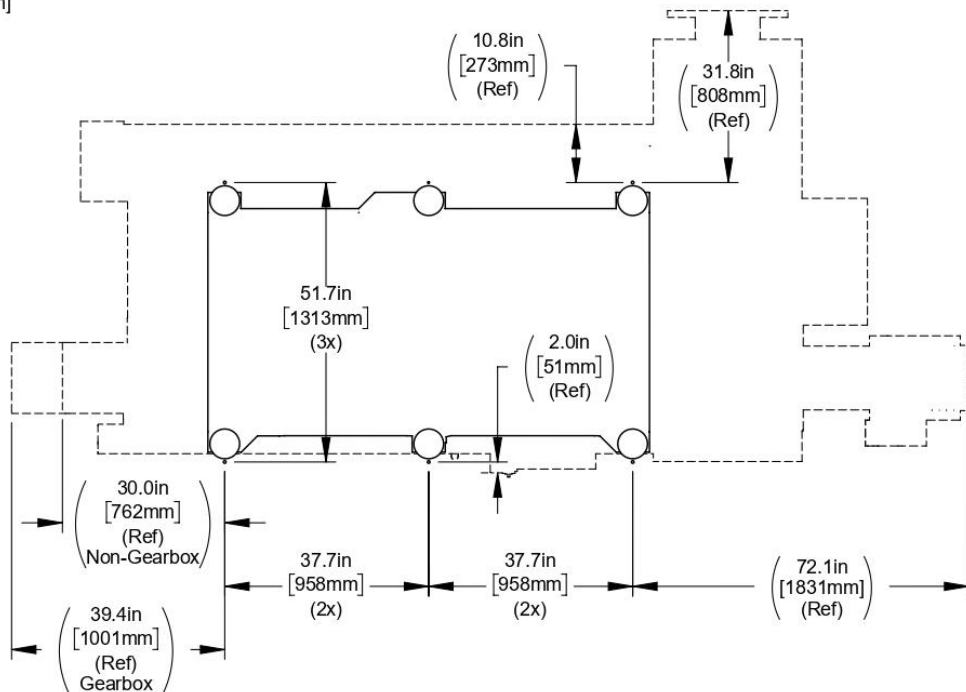


All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice

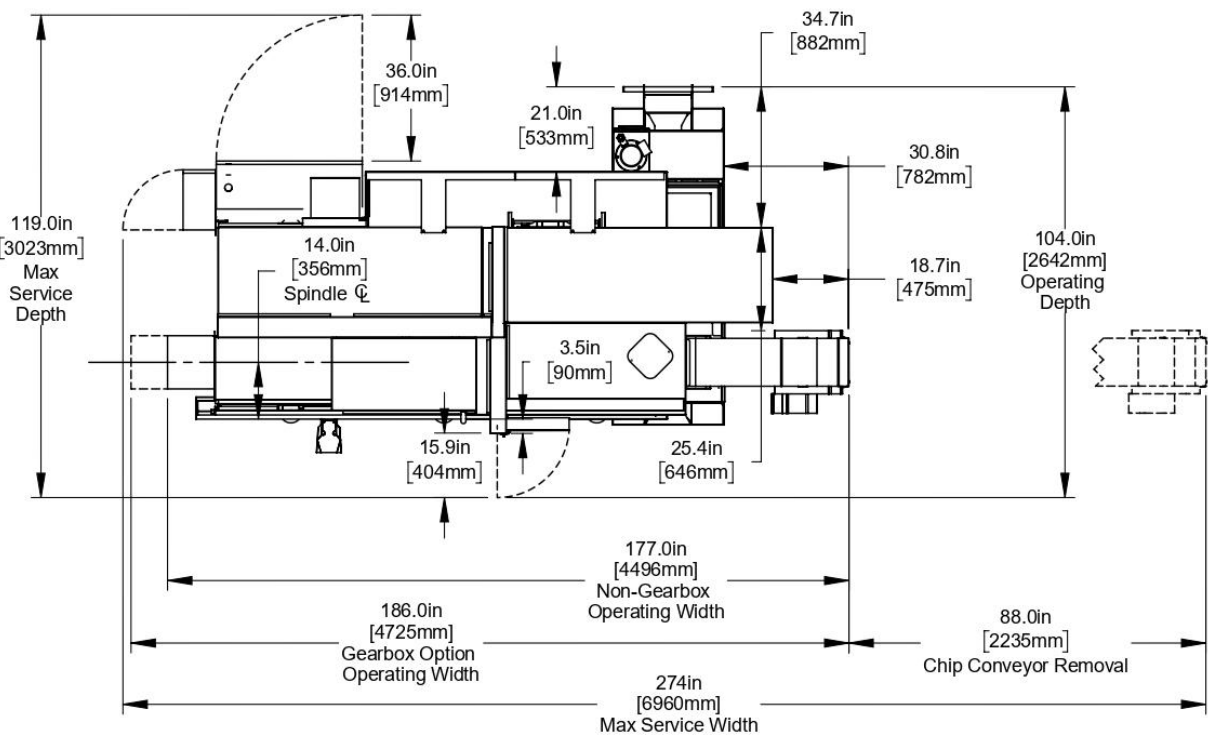
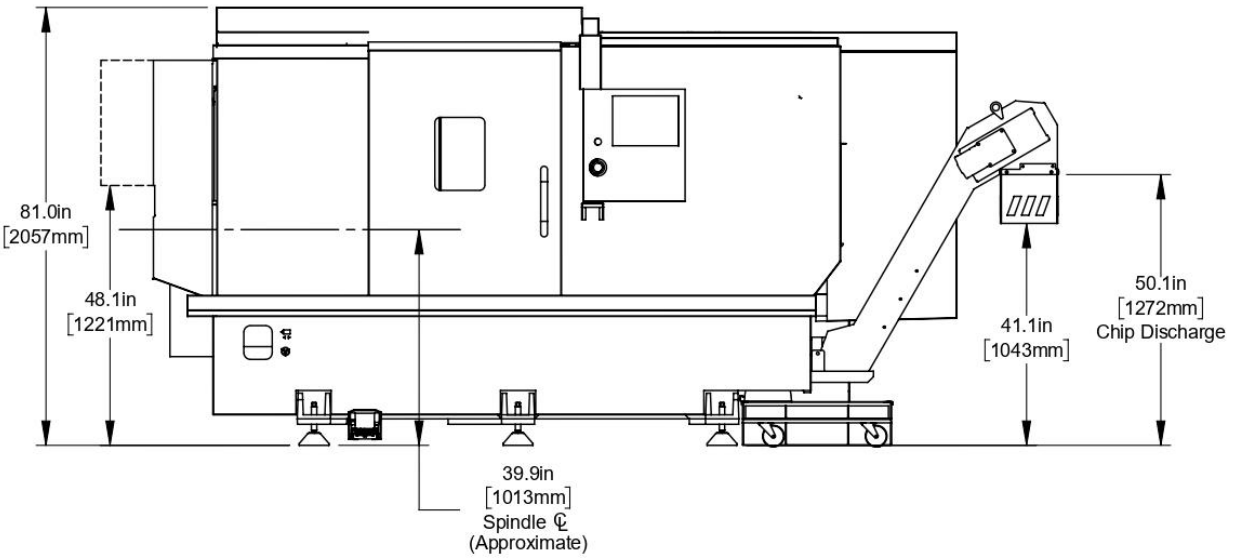
Machine Layout Drawing	ST-30/30Y/35/35Y	Utilities & Anchoring	 Page 2 / 10 10/7/2022
------------------------	------------------	-----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------



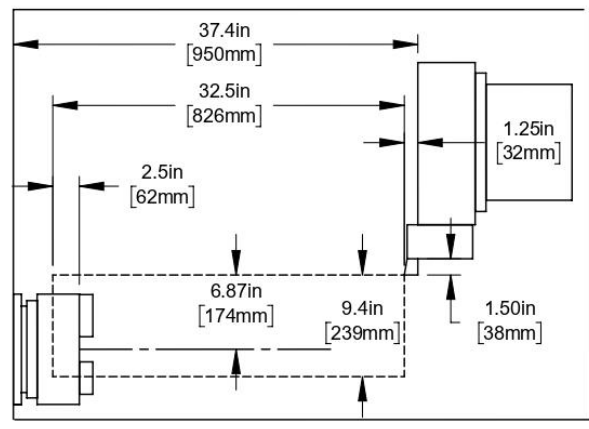
Anchor Hole Detail
 Ø.625in [16mm]
 ∇ 3.5in [89mm]



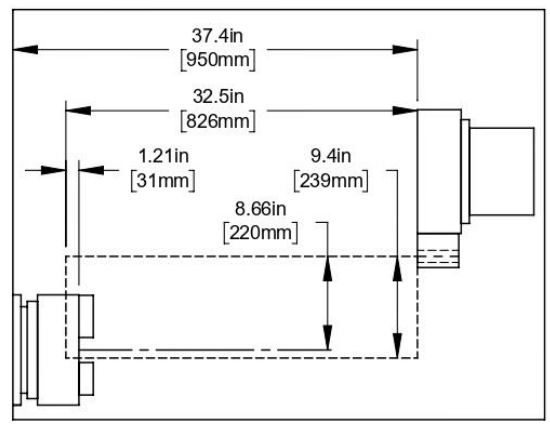
All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice



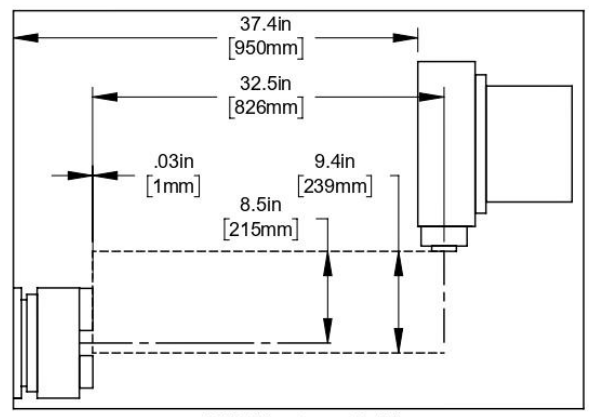
All dimensions based on stock of sheet metal, subject to variation of 1/2" (13mm) or less. For continual product improvements, dimensions are subject to change without notice.



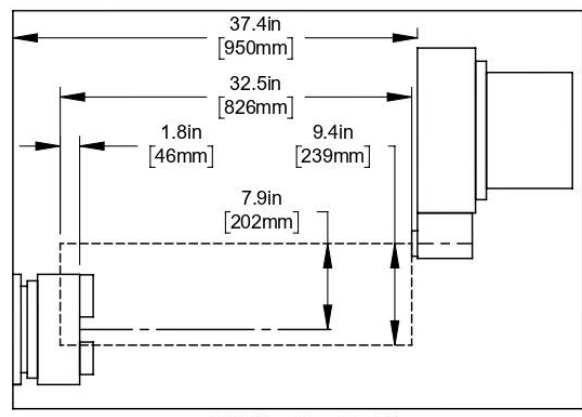
BMT OD



BMT ID / Drill / Bore (*) **

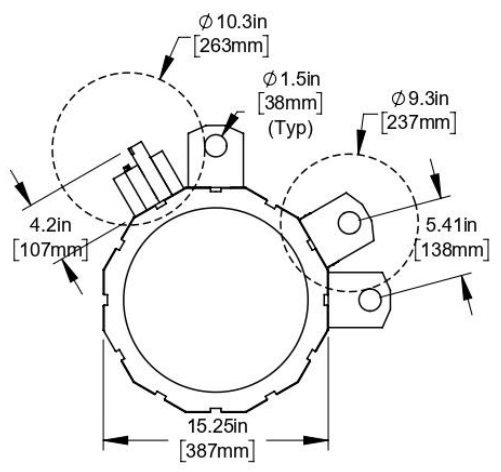


BMT Live Cross Tool *

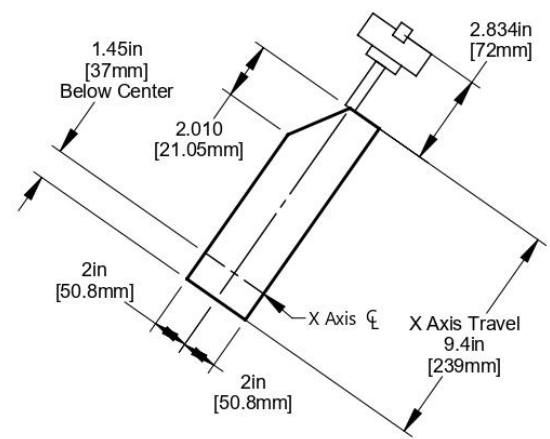


BMT Live Face Tool **

* Shift the work envelope in X by the tool protrusion length (OD) or centerline offset (ID)
 ** Shift the work envelope in Z by the tool protrusion length

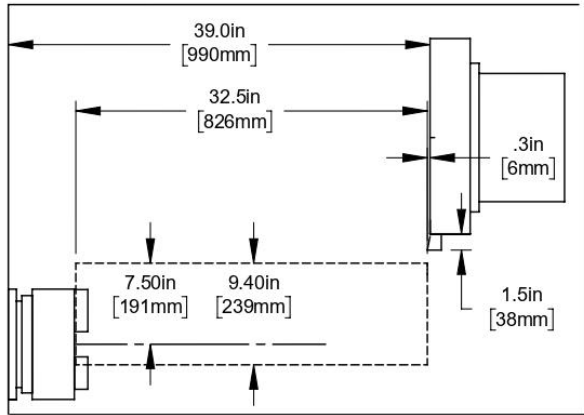


BMT65 Basic Tool Clearance
 Maximum Turret Swing \varnothing 35.0in [889mm]

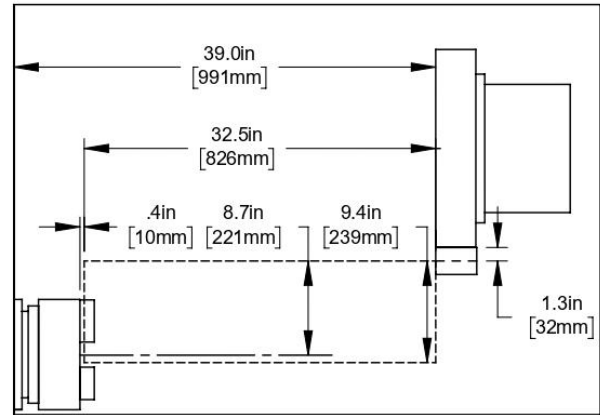


Y Axis Travel Envelope
 Same Dimensions Apply To 90° Live Face Tool

All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice



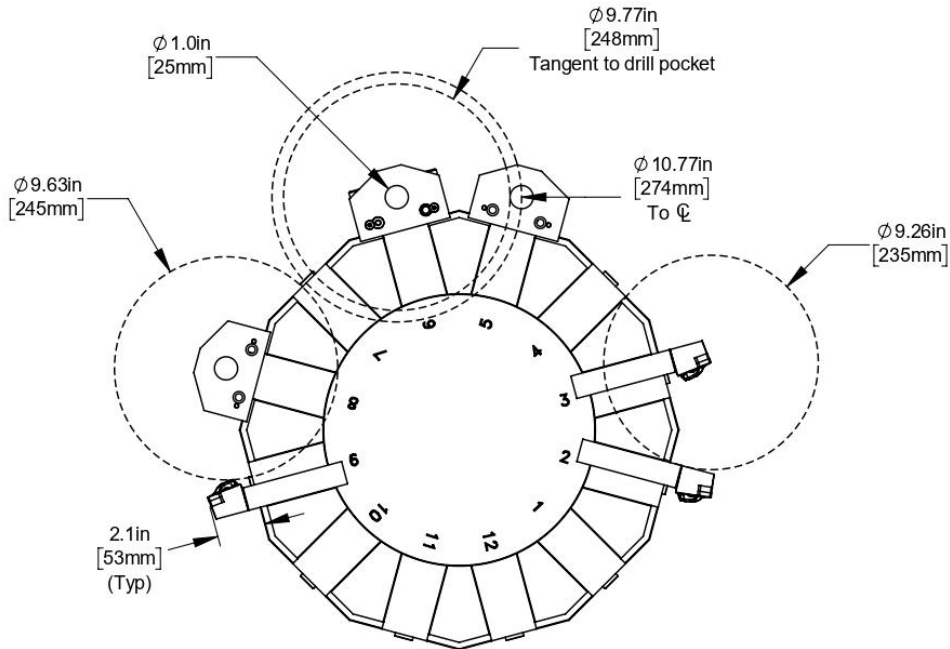
BOT OD



BOT ID / Drill / Bore (*) **

* Shift the work envelope in X by the tool protrusion length (OD) or centerline offset (ID)

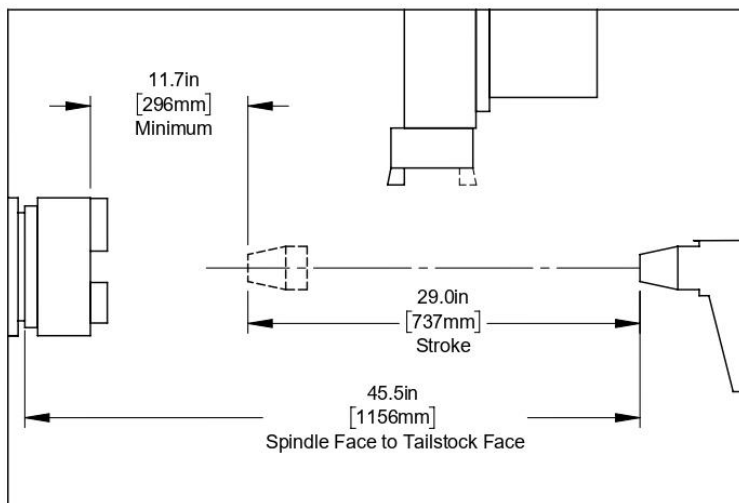
** Shift the work envelope in Z by the tool protrusion length



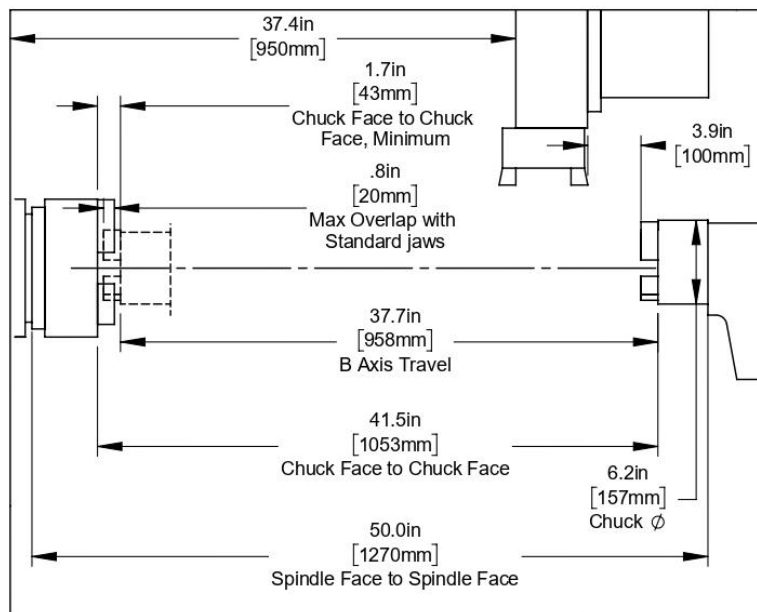
BOT Basic Tool Clearance
Maximum Turret Swing Ø 35.0in [889mm]

All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice

Machine Layout Drawing	ST-30	VDI Tool Layout	12/2024
VDI OD Short*		VDI OD Long*	
VDI ID **		VDI Max Swing \varnothing 28.0in [711mm]	
<p>* Shift the work envelope in X by the tool protrusion length ** Shift the work envelope in Z by the tool protrusion length</p>			



Tailstock Option

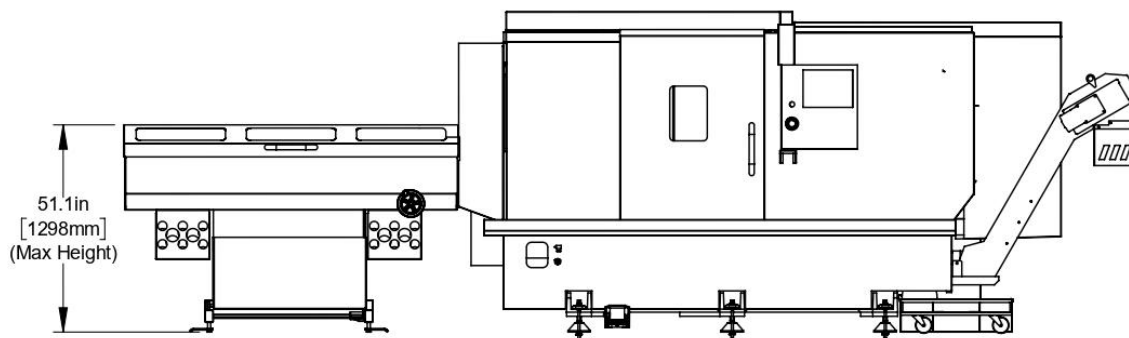
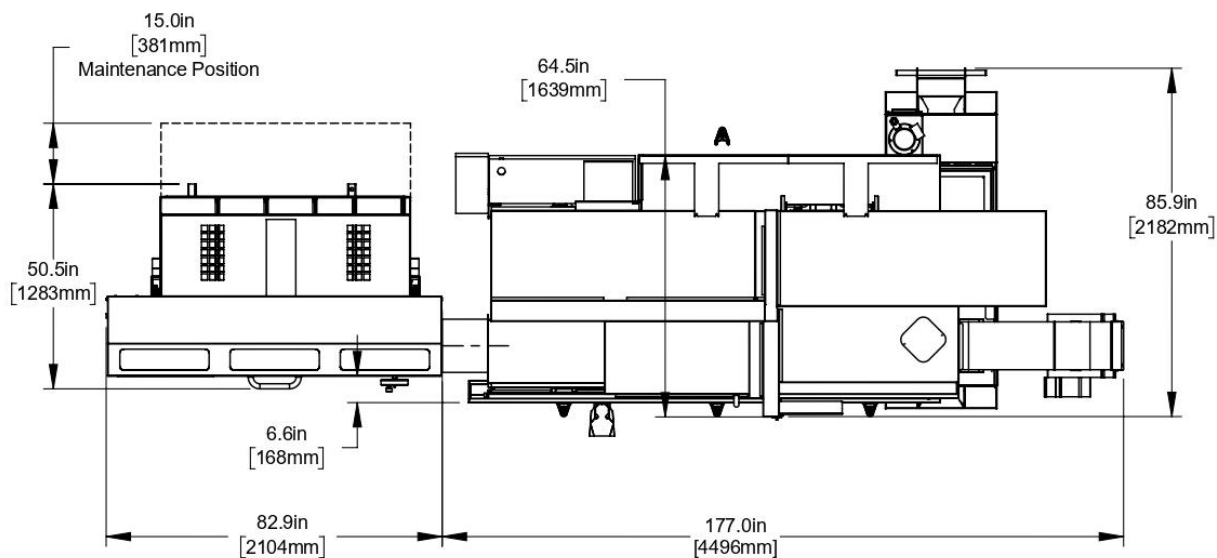


Sub Spindle Option

All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice

Machine Layout Drawing	ST-30/30Y/35/35Y	Bar Feeder	 Page 8 / 10 10/7/2022
------------------------	------------------	------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------

NOTE - Bar Feeder is not compatible with 2 Speed Gearbox option due to interference with extended gearbox shroud.
 Barfeeder Diagrams show non-gearbox machine



All dimensions based on stackup of sheetmetal, subject to variation of 1/2" (13 mm) Due to continual product improvements, dimensions are subject to change without notice

Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.